

This Page Is Inserted by IFW Operations
and is not a part of the Official Record

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images may include (but are not limited to):

- BLACK BORDERS
- TEXT CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- FADED TEXT
- ILLEGIBLE TEXT
- SKEWED/SLANTED IMAGES
- COLORED PHOTOS
- BLACK OR VERY BLACK AND WHITE DARK PHOTOS
- GRAY SCALE DOCUMENTS

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

**As rescanning documents *will not* correct images,
please do not report the images to the
Problem Image Mailbox.**

THIS PAGE BLANK (USPTO)

J1017 U.S. PRO
10/008791

11/13/01

BREVET D'INVENTION

CERTIFICAT D'UTILITÉ - CERTIFICAT D'ADDITION

COPIE OFFICIELLE

Le Directeur général de l'Institut national de la propriété industrielle certifie que le document ci-annexé est la copie certifiée conforme d'une demande de titre de propriété industrielle déposée à l'Institut.

08 OCT. 2001

Fait à Paris, le

Pour le Directeur général de l'Institut national de la propriété industrielle
Le Chef du Département des brevets

Martine PLANCHE

INSTITUT
NATIONAL DE
LA PROPRIÉTÉ
INDUSTRIELLE

SIEGE
26 bis, rue de Saint Petersbourg
75800 PARIS cedex 08
Téléphone : 33 (1) 53 04 53 04
Télécopie : 33 (1) 42 93 59 30
www.inpi.fr

THIS PAGE BLANK (USPTO)



INSTITUT
NATIONAL DE
LA PROPRIÉTÉ
INDUSTRIELLE

26 bis, rue de Saint Pétersbourg
75800 Paris Cedex 08
Téléphone : 01 53 04 53 04 Télécopie : 01 42 94 86 54

BREVET D'INVENTION

CERTIFICAT D'UTILITÉ

Code de la propriété intellectuelle - Livre VI

cerfa
N° 11354*01

REQUÊTE EN DÉLIVRANCE 1/2

Cet imprimé est à remplir lisiblement à l'encre noire

DB 540 W /260899

REMISE DES PIÈCES		Réservé à l'INPI
DATE	14 NOV 2000	
LIEU	75 INPI PARIS	
N° D'ENREGISTREMENT		
NATIONAL ATTRIBUÉ PAR L'INPI	0014589	
DATE DE DÉPÔT ATTRIBUÉE PAR L'INPI	14/11/00	
Vos références pour ce dossier (facultatif)	53 667	

**■ NOM ET ADRESSE DU DEMANDEUR OU DU MANDATAIRE
À QUI LA CORRESPONDANCE DOIT ÊTRE ADRESSÉE**

CABINET FLECHNER
22 Avenue de Friedland
75008 PARIS

Confirmation d'un dépôt par télécopie N° attribué par l'INPI à la télécopie

2 NATURE DE LA DEMANDE	Cochez l'une des 4 cases suivantes		
Demande de brevet	<input checked="" type="checkbox"/>		
Demande de certificat d'utilité	<input type="checkbox"/>		
Demande divisionnaire	<input type="checkbox"/>		
<i>Demande de brevet initiale</i>	N°	Date	/ /
<i>ou demande de certificat d'utilité initiale</i>	N°	Date	/ /
Transformation d'une demande de brevet européen <i>Demande de brevet initiale</i>	<input type="checkbox"/>	Date	/ /
	N°		

3 TITRE DE L'INVENTION (200 caractères ou espaces maximum)

PROCEDE DE PREPARATION D'ADJUVANTS DE SOLUBILISATION A PARTIR
D'HUILES DE FUSEL ET D'OSSES.

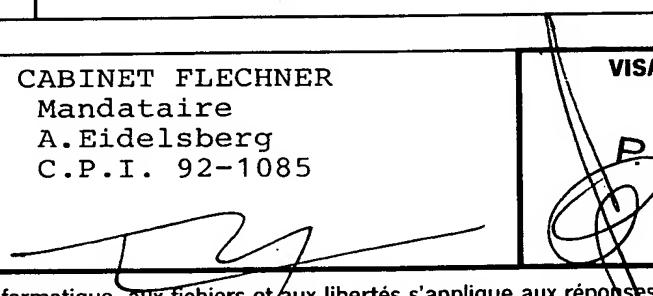
4 DÉCLARATION DE PRIORITÉ OU REQUÊTE DU BÉNÉFICE DE LA DATE DE DÉPÔT D'UNE DEMANDE ANTÉRIEURE FRANÇAISE	Pays ou organisation Date / / N° Pays ou organisation Date / / N° Pays ou organisation Date / / N°
<input type="checkbox"/> S'il y a d'autres priorités, cochez la case et utilisez l'imprimé « Suite »	
5 DEMANDEUR	<input type="checkbox"/> S'il y a d'autres demandeurs, cochez la case et utilisez l'imprimé « Suite »
Nom ou dénomination sociale	AGRO INDUSTRIE RECHERCHES ET DEVELOPPEMENTS (A.R.D.)
Prénoms	
Forme juridique	Société Anonyme
N° SIREN	3 5 0 5 0 4 8 1 7
Code APE-NAF	7 3 1 Z
Adresse	Rue
	Code postal et ville
Pays	France
Nationalité	Française
N° de téléphone (facultatif)	
N° de télécopie (facultatif)	
Adresse électronique (facultatif)	

**BREVET D'INVENTION
CERTIFICAT D'UTILITÉ**

REQUÊTE EN DÉLIVRANCE 2/2

REMISE DES PIÈCES		Réservé à l'INPI
DATE	14 NOV 2000	
LIEU	75 INPI PARIS	
N° D'ENREGISTREMENT NATIONAL ATTRIBUÉ PAR L'INPI	0014589	

DB 540 W /260899

Vos références pour ce dossier : <i>(facultatif)</i>		53 667
6 MANDATAIRE		
Nom		
Prénom		
Cabinet ou Société		CABINET FLECHNER
N °de pouvoir permanent et/ou de lien contractuel		
Adresse	Rue	22 Avenue de Friedland
	Code postal et ville	75008 PARIS
Nº de téléphone <i>(facultatif)</i>		01 43 59 66 67
Nº de télécopie <i>(facultatif)</i>		01 43 59 02 65
Adresse électronique <i>(facultatif)</i>		
7 INVENTEUR (S)		
Les inventeurs sont les demandeurs		<input type="checkbox"/> Oui <input checked="" type="checkbox"/> Non Dans ce cas fournir une désignation d'inventeur(s) séparée
8 RAPPORT DE RECHERCHE		
Établissement immédiat ou établissement différé		<input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
Paiement échelonné de la redevance		Paiement en deux versements, uniquement pour les personnes physiques <input type="checkbox"/> Oui <input type="checkbox"/> Non
9 RÉDUCTION DU TAUX DES REDEVANCES		Uniquement pour les personnes physiques <input type="checkbox"/> Requise pour la première fois pour cette invention (<i>joindre un avis de non-imposition</i>) <input type="checkbox"/> Requise antérieurement à ce dépôt (<i>joindre une copie de la décision d'admission pour cette invention ou indiquer sa référence</i>):
Si vous avez utilisé l'imprimé «Suite», indiquez le nombre de pages jointes		
10 SIGNATURE DU DEMANDEUR OU DU MANDATAIRE (Nom et qualité du signataire)		CABINET FLECHNER Mandataire A. Eidelsberg C.P.I. 92-1085
		VISA DE LA PRÉFECTURE OU DE L'INPI 

DÉPARTEMENT DES BREVETS

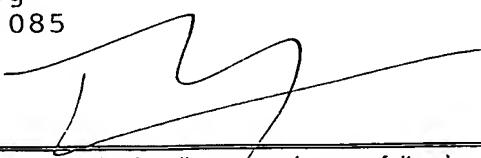
26 bis, rue de Saint Pétersbourg
75800 Paris Cedex 08
Téléphone : 01 53 04 53 04 Télécopie : 01 42 94 86 54

DÉSIGNATION D'INVENTEUR(S) Page N° . . 1 / 1 ..

(Si le demandeur n'est pas l'inventeur ou l'unique inventeur)

Cet imprimé est à remplir lisiblement à l'encre noire

DB 113 W / 260899

Vos références pour ce dossier (facultatif)	53 667	
N° D'ENREGISTREMENT NATIONAL	0014589	
TITRE DE L'INVENTION (200 caractères ou espaces maximum)		
PROCEDE DE PREPARATION D'ADJUVANTS DE SOLUBILISATION A PARTIR D'HUILES DE FUSEL ET D'OSSES.		
LE(S) DEMANDEUR(S) :		
AGRO INDUSTRIE RECHERCHES ET DEVELOPPEMENTS (A.R.D.)		
DESIGNE(NT) EN TANT QU'INVENTEUR(S) : (Indiquez en haut à droite «Page N° 1/1» S'il y a plus de trois inventeurs, utilisez un formulaire identique et numérotez chaque page en indiquant le nombre total de pages).		
Nom		BERTHO
Prénoms		Jean-Noël
Adresse	Rue	9, rue de Perpignan
	Code postal et ville	08300 NEUFLIZE (FR)
Société d'appartenance (facultatif)		
Nom		de BAYNAST
Prénoms		Régis
Adresse	Rue	35, rue de l'Ermitage
	Code postal et ville	78000 VERSAILLES (FR)
Société d'appartenance (facultatif)		
Nom		
Prénoms		
Adresse	Rue	
	Code postal et ville	
Société d'appartenance (facultatif)		
DATE ET SIGNATURE(S) DU (DES) DEMANDEUR(S) OU DU MANDATAIRE (Nom et qualité du signataire)		<p>PARIS, le 14 novembre 2000 CABINET FLECHNER Mandataire A. Eidelesberg C.P.I. 92-1085</p> 

1

PROCEDE DE PREPARATION D'ADJUVANTS DE SOLUBILISATION A PARTIR
D'HUILES DE FUSEL ET D'OSSES

5

La présente invention se rapporte aux procédés de fabrication d'adjuvants de solubilisation, à leurs applications et à leurs formulations.

10

Les huiles de Fusel forment des liquides incolores ou jaunâtres, qui possèdent un odeur caractéristique. Elles présentent une densité d'environ 0,83. Leur point d'ébullition est loin d'être constant, car elles constituent des mélanges complexes de corps à point d'ébullition très variable : l'ébullition commence à environ 80°C et s'élève jusqu'à 130-134°C.

Les huiles de Fusel sont des coproduits fatals de la fermentation alcoolique. Produites par la levure en anaérobiose à partir des matières azotées, elles sont récupérées après rectification où sur les plateaux de milieu de colonne pour lesquels les liquides alcooliques titrent 40-50°. Insolubles dans l'eau, elles sont le plus souvent lavées à l'eau et décantées afin de réduire d'environ 4% à 5% la quantité d'éthanol qu'elles contiennent. Dans la présente invention, tous les pourcentages sont exprimés en poids.

Les huiles de Fusel représentent en moyenne 2 à 5 % de l'alcool éthylique fabriqué. La production d'alcool éthylique en France étant de 3 millions d'hectolitres pour l'industrie, sans compter les biocarburants, le gisement potentiel est donc d'environ 900 tonnes.

Les huiles de Fusel dites parfois « huiles amyliques » ou « Fusels », ont des compositions qui varient en fonction de leurs origines (moûts de pommes de terre, de betteraves, de blé, d'orge...).

Il s'agit d'un mélange :

- De 5 à 20% d'eau,

- De 60 à 95% d'alcools majoritairement constitués d'alanols linéaires ou ramifiés présentant de 2 à 5 atomes de carbone,
- d'impuretés (furfurols, éthers, acides gras...) qui peuvent aller dans les cas extrêmes jusqu'à 15%.

5

La répartition des principaux alkanols est la suivante :

Alcanol	Teneur (%)	Formule
Ethanol	5 à 40	$\text{CH}_3\text{-CH}_2\text{-OH}$
1-Propanol	1 à 8	$\text{CH}_3\text{-}(\text{CH}_2)_2\text{-OH}$
2-propanol	0 à 1	$\text{CH}_3\text{-CH(OH)-CH}_3$
2-Méthyl-propanol	5 à 15	$\text{CH}_3\text{-CH(CH}_3\text{)-CH}_2\text{-OH}$
1-Butanol	0 à 1	$\text{CH}_3\text{-}(\text{CH}_2)_3\text{-OH}$
2-Méthyl-butanol	10 à 30	$\text{CH}_3\text{-CH}_2\text{-CH(CH}_3\text{)-CH}_2\text{-OH}$
3-Méthyl-butanol	25 à 70	$\text{CH}_3\text{-CH(CH}_3\text{)-}(\text{CH}_2)_2\text{-OH}$

L'ensemble des alkanols représentant 100%.

10

Notons que les alcools de Fusel sont des alcools naturels directement produits par voie biotechnologique au niveau des distilleries, sans aucune étape chimique intermédiaire.

15

L'invention a pour objet un procédé de préparation d'adjuvant de solubilisation caractérisé en ce qu'il consiste à mettre en contact des huiles de Fusel avec un ou plusieurs sucres réducteurs en présence d'un catalyseur acide, à une température comprise entre 50 et 130°C et en éliminant l'eau du milieu réactionnel jusqu'à obtention d'une solution de glycosides d'alkyle et à séparer les glycosides de cette solution.

20

Par sucre réducteur, on entend des oses réducteurs choisis parmi les aldoses tels que le thréose, l'érythrose, le xylose, le lyxose, le ribose, l'arabinose, le glucose, le galactose, le mannose, l'idose, le gulose, le talose, l'allose ou l'altrose ; les cétoses tels que le fructose, le sorbose, l'érythrulose... ; les disaccharides tels que le maltose, les oligosaccharides et polysaccharides tels que l'amidon, les dextrans, les arabino-xylanes, les pentosanes, les xylanes.

On entend également par sucre réducteur, les acides uroniques tels que l'acide galacturonique, l'acide glucuronique, l'acide mannuronique. On entend de plus comme sucre réducteur les disaccharides et oligosaccharides non réducteurs comme par exemple le saccharose qui, en présence de catalyseur acide tel que l'acide sulfurique conduisent à des monosaccharides réducteurs. On entend enfin comme sucre réducteur des mélanges de ces sucres précédents.

10 Chaque ose peut être sous forme isomérique α ou β , sous forme L ou D, et sous forme furanosique ou pyranosique.

15 On préfère les pentoses et tout particulièrement le L-arabinose et le D-xylose qui sont abondamment présents dans les hémicelluloses de nombreux végétaux.

On utilise également les hexoses de la série D, notamment le D-glucose en raison de son abondance sur le marché des sucres.

20 On apprécie tout particulièrement les mélanges de sucres réducteurs majoritairement constitués de D-glucose et de pentoses, notamment de D-Xylose et de L-Arabinose. De préférence on préfère utiliser des mélanges de sucres réducteurs dérivés de coproduits agricoles riches en hémicellulose et/ou en amidon comme par exemple la paille de blé, le son brut ou désamylacé de blé, les coproduits d'amidonnerie tels que définis dans le brevet EP 0 699 472, les coproduits agricoles tels que définis dans le brevet EP 0 880 538 et plus particulièrement les mélanges de sucres réducteurs contenant de 25 à 98%, de préférence 60 à 100% et 25 plus particulièrement 90 à 100% de pentoses et 0 à 34%, et 2 à 75%, de préférence 0 à 40% et plus particulièrement 0 à 10% d'hexoses.

30 Les sucres ou les mélanges de sucres réducteurs peuvent être cristallisés ou de préférence utilisés sous forme de sirops.

Le premier stade du procédé suivant l'invention appelé communément glycosylation, consiste à mettre en contact les huiles de Fusel avec des sucres en présence d'un catalyseur

acide et en éliminant l'eau du milieu réactionnel. On préfère cependant avant la mise en contact, purifier les huiles de Fusel. Cette étape est avantageusement réalisée par rectification. Elle permet l'élimination des résidus lourds 5 des huiles de Fusel (majoritairement constitués des impuretés) qui présentent des points d'ébullition supérieurs à 140°C. Elle permet également d'éliminer en plus des fractions lourdes les fractions légères qui présentent des points d'ébullition inférieurs à 100°C et qui sont majoritairement 10 constituées d'eau, d'éthanol, de propanol et de 2-méthylpropanol. On utilise en général 1 à 20 équivalents molaires d'alcanols par rapport aux sucres et de préférence 1,5 à 6 équivalents.

15 Pendant la mise en contact, on greffe les alcanols contenus dans les huiles de Fusel brutes ou purifiées sur les carbones anomériques des sucres pour fabriquer les glycosides d'alkyle.

La mise en contact est réalisée en présence d'un catalyseur
20 acide tel que l'acide sulfurique, un acide sulfonique tel que l'acide méthanesulfonique, l'acide chlorhydrique, l'acide hypophosphoreux ou tout autre catalyseur acide permettant d'effectuer une glycosidation et leurs mélanges.. Cette catalyse acide peut être également effectuée par 0,05 à 6
25 équivalents pondéraux d'une résine sulfonique sous sa forme H⁺, ou d'une résine acide.
La mise en contact est effectuée à une température comprise entre 50 et 130°C et de préférence entre 90 et 110°C pendant une durée de 15 minutes à 3 heures et de préférence de 1 heure
30 à 2 heures.

Afin d'obtenir des rendements quantitatifs, il est préférable d'éliminer au cours de la glycosylation, l'eau présente initialement dans les matières premières ou libérée 35 pendant la réaction. Cette opération est avantageusement réalisée par distillation azéotropique au moyen d'une colonne de rectification. Les vapeurs condensées sont décantées dans un décanteur statique ; la phase inférieure riche en eau est

éliminée et la phase supérieure assure le reflux de la colonne de rectification.

On préfère effectuer cette réaction de glycosylation en l'absence totale de solvants, mais on peut le cas échéant utiliser un solvant tel qu'un éther oxyde tel que le tétrahydrofurane, l'oxyde diéthylique, le 1,4-dioxane, l'oxyde isopropylique, le méthyl-tertiobutyl éther, l'éthyl-tertiobutyl éther ou le diglyme, un hydrocarbure halogéné tel que le chlorure de méthylène, le chloroforme, le 1,2-dichloroéthane, un solvant nitré tel que le nitrométhane, le nitro-2-propane, un solvant de la famille des amides tel que le N-méthylformamide, le N,N-diméthylformamide, le N,N-diméthylacétamide, la N-méthyl-2-pyrrolidone, un nitrile tel que l'acetonitrile, un alcane comme l'hexane, l'heptane, ou l'octane, ou un solvant aromatique tel que le toluène ou le xylène.

La mise en contact peut également être réalisée en présence de micro-ondes.

Pour recueillir le mélange de glycosides d'alkyle, le procédé consiste :

- à éliminer le solvant de réaction, s'il est présent,
- à neutraliser le catalyseur acide, puis à filtrer le sel obtenu. On effectue la neutralisation, par exemple, par un hydrogénocarbonate ou un carbonate de métal alcalin ou alcalino-terreux, notamment l'hydrogénocarbonate de sodium, par un hydroxyde de métal alcalin ou alcalino-terreux, notamment la soude, ou par une base organique telle que la triéthanolamine,
- à purifier le produit souhaité :
 - soit par évaporation des alcanols en excès sous vide compris entre 0,001 et 100 mbars à une température comprise entre 60 et 200°C, de préférence au moyen d'un évaporateur couche mince à une pression de 1 à 50 mb et une température de 60 à 120°C,

- soit par chromatographie sur colonne de gel de silice, d'alumine, de charbon actif ou sur résine échangeuse d'ions,

5 - soit, si les produits synthétisés le permettent, par cristallisation dans un solvant ou un mélange de solvants appropriés choisis parmi les éthers oxydes tel que le tétrahydrofurane, l'oxyde diéthylique, le 1,4-dioxane, l'oxyde isopropylique, le méthyl-tertiobutyl éther, l'éthyl-tertiobutyl éther ou le diglyme, un hydrocarbure halogéné tel que le chlorure de méthylène, 10 le chloroforme, le 1,2-dichloroéthane, un solvant nitré tel que le nitrométhane, le nitro-2-propane, un solvant de la famille des amides tel que le N-méthylformamide, le N,N-diméthylformamide, le N,N-diméthylacétamide, la N-méthyl-2-pyrrolidone, un nitrile tel que l'acetonitrile, un alcane comme l'hexane, l'heptane, ou l'octane, ou un solvant aromatique tel que le toluène ou le xylène,
15 - soit par extractions sélectives par des solvants non miscibles à l'eau,

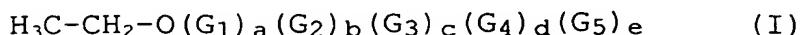
20 Le produit isolé présente alors un pourcentage d'alcanols issus de l'huile de Fusel résiduel compris entre 0 et 5% et de préférence entre 0 et 1%.

25 - éventuellement solubiliser le glycoside d'alkyle dans l'eau pour obtenir un adjuvant de solubilisation présentant préférentiellement une matière sèche de 40 à 80 %,
- si besoin, décolorer cet adjuvant en ajoutant à une 30 température comprise entre 15 et 100 °C, 0,05 à 10 % et de préférence de 0,5 à 3 % de peroxyde d'hydrogène, de peroxydisulfates de métaux alcalins ou alcalino-terreux, de perborates, de persulfates, de perphosphates, de percarbonates, d'ozone ou encore de periodinates. On préfère 35 le peroxyde d'hydrogène à 30 ou 50 %. L'agent de décoloration de la présente invention doit naturellement être compatible avec l'ensemble des ingrédients de la formulation finale et avec les applications des produits finis.

La présente invention a également pour objet des adjuvants comprenant en poids à l'exception des impuretés :

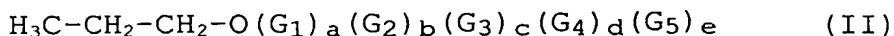
- de 0% à 20% d'un mélange de glycosides de formule (I) :

5

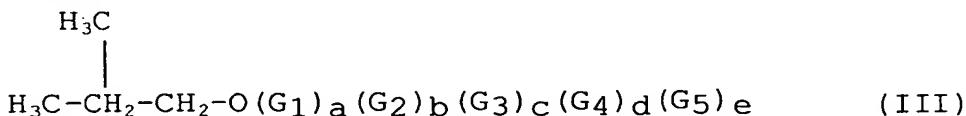


- de 0% à 5% d'un mélange de glycosides de formule (II) :

10

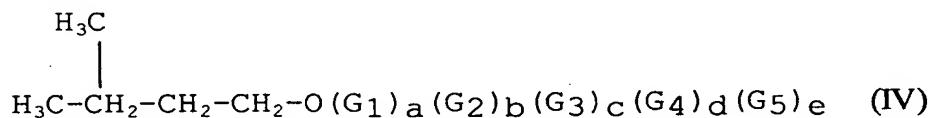


- de 0% à 15% d'un mélange de glycosides de formule (III) :

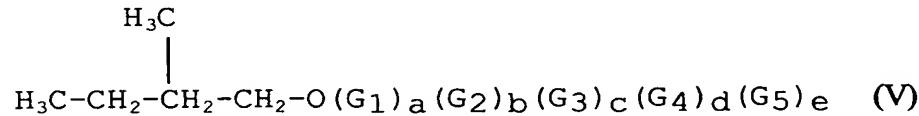


15

- de 20% à 80% d'un mélange de glycosides de formule (IV) :



- de 10% à 40% d'un mélange de glycosides de formule (V) :



20

dans lesquelles G_1 , G_2 , G_3 , G_4 , G_5 sont indépendamment les uns des autres, des restes d'un ose choisi préférentiellement parmi les hexoses et les pentoses, ces derniers étant choisis préférentiellement parmi l'arabinose et le xylose ; a , b , c , d et e étant égaux à 0 ou à 1, la somme de a , b , c , d et e étant au moins égale à 1. L'ensemble des composés I, II, III, IV et V, hormis les impuretés et d'éventuels glycosides d'alkyle autres que les composés I, II, III, IV et V, représentent 100%.

30

En raison de leur efficacité et de leur facilité de préparation, on préfère les adjuvants qui comprennent au moins en poids :

- de 0% à 20% d'un mélange de polyglycosides de formule (III),
- de 45% à 80% d'un mélange de polyglycosides de formule (IV),
- de 10% à 40% d'un mélange de polyglycosides de formule (V),

et plus particulièrement les adjuvant qui comprennent en poids :

- de 60% à 75% d'un mélange de polyglycosides de formule (IV),
- de 25% à 40% d'un mélange de polyglycosides de formule (V).

5

En pratique, il existe trois principales voies pour obtenir les adjuvants selon l'invention à partir de sucres réducteurs et d'huile de Fusel.

10 La première voie consiste à mettre en contact séparément des huiles de Fusel avec un sucre réducteur en présence d'un catalyseur acide, à une température comprise entre 50 et 130°C et en éliminant l'eau du milieu réactionnel jusqu'à obtention d'une solution de glycosides d'alkyle et à séparer les 15 glycosides de cette solution. Ensuite, les glycosides d'alkyle fabriqués à partir de différents sucres réducteurs sont éventuellement mélangés afin d'obtenir les adjuvants suivant l'invention.

20 La seconde voie consiste à mélanger différents sucres réducteurs et à mettre en contact ces mélanges de sucres réducteurs avec des huiles de Fusel, en présence d'un catalyseur acide, à une température comprise entre 50 et 130°C et en éliminant l'eau du milieu réactionnel jusqu'à obtention 25 d'une solution de glycosides d'alkyle et à séparer les glycosides de cette solution afin d'obtenir les adjuvants suivant l'invention.

Enfin, la troisième voie consiste à utiliser des sirops de 30 mélanges de sucres réducteurs dérivés de matières premières végétales riches en amidon et en hémicellulose contenant de 25 à 98%, de préférence 60 à 100% et plus particulièrement 90 à 100% de pentoses et 0 à 34%, et 2 à 75%, de préférence 0 à 40% et plus particulièrement 0 à 10% d'hexoses et d'effectuer la 35 mise en contact de ces sirops de sucres réducteurs avec des huiles de Fusel, en présence d'un catalyseur acide, à une température comprise entre 50 et 130°C et en éliminant l'eau du milieu réactionnel jusqu'à obtention d'une solution de

glycosides d'alkyle et à séparer les glycosides de cette solution afin d'obtenir les adjuvants suivant l'invention.

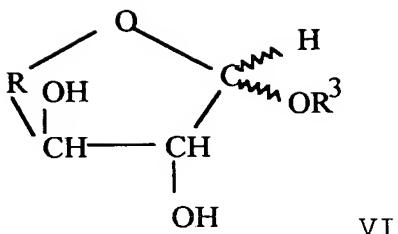
La présente invention a également pour objet une composition 5 comprenant en poids :

- 10 à 60% d'adjuvant ou mélange d'adjuvants suivant l'invention,
- 40 à 90% de tensioactifs non ioniques, anioniques, amphotères, cationiques ou leurs mélanges.

10

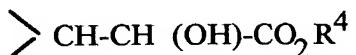
Les tensioactifs anioniques peuvent être :

- des alkylesters sulfonates de formule $R-CH(SO_3M)-COOR'$, où R représente un radical alkyle en C₈-20, de préférence en C₁₀-C₁₆, R' un radical alkyle en C₁-C₆, de préférence en C₁-C₃ et M un cation alcalin (sodium, potassium, lithium), ammonium substitué ou non substitué (méthyl-, diméthyl-, triméthyl-, tétraméthylammonium, diméthylpiperidinium...) ou dérivé d'une alcanolamine (monoéthanolamine, diéthanolamine, triéthanolamine...);
- des alkylsulfates de formule $ROSO_3M$, où R représente un radical alkyle ou hydroxyalkyle en C₁₀-C₂₄, de préférence en C₁₂-C₂₀ et tout particulièrement en C₁₂-C₁₈, M représentant un atome d'hydrogène ou un cation de même définition que ci-dessus, ainsi que leurs dérivés éthoxylénés (OE) et/ou propoxylénés (OP), présentant en moyenne de 0,5 à 6 motifs, de préférence de 0,5 à 3 motifs OE et/ou OP ;
- 30 - les alkylamides sulfates de formule $RCONHR'OSO_3M$ où R représente un radical alkyle en C₂-C₂₂, de préférence en C₆-C₂₀, R' un radical alkyle en C₂-C₃, M représentant un atome d'hydrogène ou un cation de même définition que ci-dessus, ainsi que leurs dérivés éthoxylénés (OE) et/ou propoxylénés (OP), présentant en moyenne de 0,5 à 60 motifs OE et/ou OP ;
- les alkyl-D-galactosides uronates de formule VI :

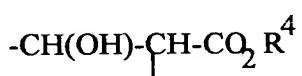


R³ étant un radical linéaire ou ramifié alkyle de 6 à 22 atomes de carbone et de préférence de 8 à 16 atomes de carbone, hydrocarboné ayant de 1 à 4 insaturations éthyléniques et de 6 à 22 atomes de carbone ou l'un de ces radicaux substitués par 1 à 3 substituants sur des atomes de carbone différents choisis parmi hydroxy, halogène et trifluorométhyle,

10 R étant



ou



dont le carbone portant le groupe hydroxy n'est pas relié à l'atome d'oxygène endocyclique. R⁴ étant l'hydrogène, un atome de métal alcalin, de métal alcalino-terreux, un groupe ammonium quaternaire ;

- les sels d'acides gras saturés ou insaturés en C₈-C₂₄, de préférence en C₁₄-C₂₀, les alkylbenzènesulfonates en C₉-C₂₀,
- 20 les alkylsulfonates primaires ou secondaires en C₈-C₂₂, les alkylglycérol sulfonates, les acides polycarboxyliques sulfonés décrits dans GB-A-1 082 179, les sulfonates de paraffine, les N-acyl N-alkyltaurates, les alkylphosphates, les alkylséthionates, les alkylsuccinates, les
- 25 alkylsulfosuccinates, les monoesters ou diesters de sulfosuccinates, les N-acyl sarcosinates, les sulfates d'alkylglycosides, les polyéthoxycarboxylates, le cation étant un métal alcalin (sodium, potassium, lithium), un reste ammonium substitué ou non substitué (méthyl-, diméthyl-, triméthyl-, tétraméthylammonium,

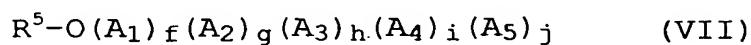
diméthylpiperidinium...) ou dérivé d'une alcanolamine (monoéthanolamine, diéthanolamine, triéthanolamine.

Les tensioactifs non ioniques peuvent être :

5

- les alkylphénols polyoxyalkylénés (polyéthoxyéthylénés, polyoxypropylénés, polyoxybutylénés) dont le substituant alkyle est en C₆-C₁₂ et contenant de 5 à 25 motifs oxyalkylènes ; à titre d'exemple, on peut citer les TRITON X-45, X-114, X-100 ou X-102 commercialisés par Rohm & Haas Cy.;
- les glucosamides, glucamides ;
- les glycérolamides dérivés de N-alkylamines (US-A-5,223,179 et FR-A-1,585,966) ;
- 15 - les alcools aliphatiques en C₈-C₂₂ polyoxyalkylénés contenant de 1 à 25 motifs oxyalkylènes (oxyéthylène, oxypropylène) ; à titre d'exemple, on peut citer les TERGITOL 15-S-9, TERGITOL 24-L-6 NMW commercialisés par Union Carbide Corp., NEODOL 45-9, NEODOL 23-65, NEODOL 45-7, 20 NEODOL 45-4 commercialisés par Shell Chemical Cy., KYRO EOB commercialisé par The Procter & Gamble Cy. ;
- les produits résultant de la condensation de l'oxyde d'éthylène avec un composé hydrophobe résultant de la condensation de l'oxyde de propylène avec le propylène glycol, tels les PLURONIC commercialisés par BASF ;
- 25 - les produits résultant de la condensation de l'oxyde d'éthylène le composé résultant de la condensation de l'oxyde de propylène avec l'éthylènediamine, tels les TETRONIC commercialisés par BASF ;
- 30 - les oxydes d'amines tels que les oxydes d'alkyl C₁₀-C₁₈ diméthylamines, les oxydes d'alkoxy C₈-C₂₂ éthyl dihydroxy éthylamines ;
- les alkylpolyglycosides de formule VII suivante :

35



dans lesquelles A₁, A₂, A₃, A₄, A₅ sont indépendamment les uns des autres, des restes d'un ose choisi parmi les hexoses et plus particulièrement le D-glucose ; les pentoses, ces

derniers étant choisis préférentiellement parmi l'arabinose et le xylose ; f, g, h, i et j étant égaux à 0 ou à 1, la somme de f, g, h, i et j étant au moins égale à 1 ; R⁵ étant un radical linéaire ou ramifié alkyle de 6 à 22 atomes de carbone, hydrocarboné ayant de 1 à 4 insaturations éthyléniques et de 6 à 22 atomes de carbone ou l'un de ces radicaux substitués par 1 à 3 substituants sur des atomes de carbone différents choisis parmi hydroxy, halogène et trifluorométhyle ;

5 - les amides d'acides gras en C8-C20 ;

10 - les acides gras éthoxylés ;

- les amides gras éthoxylés ;

- les amines éthoxylées.

15 Les tensioactifs cationiques peuvent être par exemple des halogénures d'alkyldiméthylammonium.

Les agents tensioactifs amphotères et zwitterioniques peuvent être :

20 - les alkyldiméthylbétaines,

- les alkylamidopropyldiméthylbétaines,

- les alkyltriméthylsulfobétaïnes,

- les produits de condensation d'acides gras et d'hydrolysats de protéines.

25 Les compositions selon l'invention permettent d'augmenter la solubilité de molécules lipophiles dans l'eau. Les molécules lipophiles peuvent être :

30 - des huiles essentielles telles que par exemple, les huiles de pin maritime ou sylvestre, les huiles d'agrumes tels que le citron, le pamplemousse, l'orange, la mandarine, les huiles de céréales telles que l'huile de gluten de blé, l'huile de germe de blé, les huiles d'anis, d'amande amère, de bouleau, de camomille, de bergamote, de cannelle, de 35 citronnelle, de plantes aromatiques telles que le thym blanc, le thym rouge, le romarin, la menthe, l'eucalyptus, le basilic, l'estragon, le laurier, l'origan, la verveine, les huiles de genièvre, de girofle, de lavande, de géranium,

de cèdre, de coriandre, de genévrier, d'immortelle, de marjolaine ...;

- des produits aromatiques de synthèses tels que par exemple, les esters aromatiques comme les acétates de benzyle, de linalyle, de terpenyle, de vetyvéryle, d'amyle, de bornyle, de cédryle, de géranyl, de phényléthyle, de paracrésyle, de styrallyle, les butyrates d'amyle , l'eugénol, le géraniol, l'alcool anisique, l'alcool cinnamique, l'alcool styrallique, les aldéhydes tels que les aldéhydes octylique, nonylique, décylique, undécylénique, laurique, myristique, cétylique, stéarique, benzoïque, anisique, le camphre synthétique, le limonène ;
- des parfums naturels ou de synthèse ;
- des adjuvants cosmétiques lipophiles ;
- des glycolipides comme par exemple les sophoroses lipides ;
- des agents conservateurs comme les méthyl, éthyl, propyl et butyl esters de l'acide p-hydroxybenzoïque, le benzoate de sodium, le GERMABEN® ou tout agent chimique évitant la prolifération bactérienne ou des moisissures et utilisés traditionnellement dans des compositions cosmétiques sont généralement introduits dans ces compositions à hauteur de 0,01 à 3% en poids ;
- des filtres solaires organiques actifs dans l'UV-A et/ou l'UV-B pour protéger la peau ou les cheveux des agressions du soleil et des rayons UV, comme les composés autorisés dans la directive Européenne N° 76/768/CEE, ses annexes et les modifications ultérieures de cette directive ;
- des antioxydants ;
- des agents répulsifs contre les insectes ;
- des vitamines ;
- des colorants ;
- des matières actives phytosanitaires comme les herbicides, les fongicides et les insecticides, tels que ceux décrits dans THE PESTICIDE MANUAL (9^e édition, C.R. WORKLING et R.J. HANCE, éditeurs, publié par The British Crop Protection Council). Les adjuvants de formulation permettent de plus de faciliter la pénétration des pesticides dans la plante ce qui augmente l'efficacité des pesticides et permet ainsi de réduire leur dose d'utilisation ;

- de l'ester méthylique de colza ;
- des protéines ;
- des ingrédients pharmaceutiques lipophiles...

5 L'augmentation de la solubilité des molécules lipophiles dans l'eau est due à l'incorporation des produits lipophiles dans les micelles des tensioactifs. La solubilisation constitue un exemple de formation des micelles mixtes.

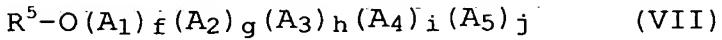
10 On préfère les compositions selon l'invention comprenant :

- 10% à 60% d'adjuvant suivant l'invention,
- 40% à 90% de tensioactifs non ioniques comme ceux cités précédemment.

15 On préfère tout particulièrement, en raison notamment de leur efficacité, de leur bonne biodégradabilité, de leur faible pouvoir irritant et de leur bonne écotoxicité les compositions suivant l'invention comprenant :

- 10% à 60% d'adjuvant suivant l'invention,

20 - 40% à 90% de polyglycosides d'alkyle de formule VII décrits dans le brevet EP 0 699 472 :



25 dans lesquelles A_1, A_2, A_3, A_4, A_5 sont indépendamment les uns des autres, des restes d'un ose choisi parmi les hexoses et plus particulièrement le D-glucose ; les pentoses, ces derniers étant choisis préférentiellement parmi l'arabinose et le xylose ; f, g, h, i et j étant égaux à 0 ou à 1, la somme

30 de f, g, h, i et j étant au moins égale à 1 ; R^5 étant un radical linéaire ou ramifié alkyle de 6 à 22 atomes de carbone, hydrocarboné ayant de 1 à 4 insaturations éthyléniques et de 6 à 22 atomes de carbone ou l'un de ces radicaux substitués par 1 à 3 substituants sur des atomes de carbone différents choisis parmi hydroxy, halogène et trifluorométhyle. On préfère tout particulièrement les polyglycosides d'alkyle ayant de 8 à 16 atomes de carbone sur le radical alcoyle R^5 ; et notamment, les mélanges de polyglycosides d'octyle et de décyle, les mélanges de

polyglycosides de décyle et de dodécyle, les mélanges de polyglycosides de dodécyle et de tétradécyle, les mélanges de polyglycosides d'octyle, de décyle, de dodécyle et de tétradécyle et les mélanges de polyglycosides de dodécyle, de 5 tétradécyle et d'hexadécyle.

La présente invention a également pour objet une composition limpide comprenant en poids :

- 0,5 à 5% d'adjvant suivant l'invention,
- 10 - 2 à 7% de polyglycosides d'alkyle de formule VII comportant de 8 à 14 atomes de carbone sur la chaîne alkyle R⁵,
- 1 à 10 % d'alcanols linéaires ou ramifiés présentant de 2 à 5 atomes de carbone ou leurs mélanges,
- 0,1 à 3% de substances actives lipophile à solubiliser.

15

A titre d'exemple d'alcanols linéaires ou ramifiés présentant de 2 à 5 atomes de carbone, on peut citer l'éthanol, le 2-propanol, le n-butanol, le 2-méthyl propanol, le 2-méthyl butanol, le 3-méthyl butanol, le n-pentanol, les alcanols 20 contenus dans les huiles de Fusel.

Les substances actives lipophiles à solubiliser peuvent être :

- des huiles essentielles telles que par exemple, les huiles 25 de pin maritime ou sylvestre, les huiles d'agrumes tels que le citron, le pamplemousse, l'orange, la mandarine, les huiles de céréales telles que l'huile de gluten de blé, l'huile de germe de blé, les huiles d'anis, d'amande amère, de bouleau, de camomille, de bergamote, de cannelle, de 30 citronnelle, de plantes aromatiques telles que le thym blanc, le thym rouge, le romarin, la menthe, l'eucalyptus, le basilic, l'estragon, le laurier, l'origan, la verveine, les huiles de genièvre, de girofle, de lavande, de géranium, de cèdre, de coriandre, de genévrier, d'immortelle, de 35 marjolaine ;
- des produits aromatiques de synthèses tels que par exemple, les esters aromatiques comme les acétates de benzyle, de linalyle, de terpenyle, de vetyvéryle, d'amyle, de bornyle, de cédryle, de géranyle, de phényléthyle, de paracrésyle, de 40 styrallyle, les butyrates d'amyle , l'eugénol, le géraniol,

l'alcool anisique, l'alcool cinnamique, l'alcool styrallique, les aldéhydes tels que les aldéhydes octylique, nonylique, décylique, undécylénique, laurique, myristique, cétylique, stéarique, benzoïque, anisique, le camphre synthétique, le limonène ;

- des parfums naturels ou de synthèse ;
- des adjuvants cosmétiques lipophiles ;
- des glycolipides comme par exemple les sophoroses lipides ;
- des agents conservateurs comme les méthyl, éthyl, propyl et butyl esters de l'acide p-hydroxybenzoïque, le benzoate de sodium, le GERMABEN® ou tout agent chimique évitant la prolifération bactérienne ou des moisissures et utilisés traditionnellement dans des compositions cosmétiques sont généralement introduits dans ces compositions à hauteur de 0,01 à 3% en poids ;
- des filtres solaires organiques actifs dans l'UV-A et/ou l'UV-B pour protéger la peau ou les cheveux des agressions du soleil et des rayons UV, comme les composés autorisés dans la directive Européenne N° 76/768/CEE, ses annexes et les modifications ultérieures de cette directive ;
- des agents répulsifs contre les insectes ;
- des vitamines ;
- des colorants ;
- des matières actives phytosanitaires comme les herbicides, les fongicides et les insecticides, tels que ceux décrits dans THE PESTICIDE MANUAL (9^e édition, C.R. WORKLING et R.J. HANCE, éditeurs, publié par The British Crop Protection Council) ;
- de l'ester méthylique de colza ;
- des protéines ;
- des ingrédients pharmaceutiques lipophiles...

On préfère tout particulièrement les compositions selon l'invention comprenant en poids :

- 0,5 à 5% d'adjuvant selon l'invention,
- 1 à 10% de polyglycosides d'alkyle comportant de 8 à 14 atomes de carbone sur la chaîne alkyle,
- 1 à 10% d'alcanols linéaires ou ramifiés présentant de 2 à 5 atomes de carbone ou leurs mélanges,

- 0,1 à 2% d'huile essentielle,
- 0 à 0,5% d'agent conservateur comme les méthyl, éthyl, propyl et butyl esters de l'acide p-hydroxybenzoïque, le benzoate de sodium, le GERMABEN® ou tout agent chimique évitant la prolifération bactérienne ou des moisissures et utilisés traditionnellement dans des compositions cosmétiques et détergentes.

5 Ces compositions sont particulièrement efficaces pour le lavage des surfaces lisses et constituent des détergents multi-usages performants, biodégradables et respectueux de l'environnement.

D'une manière générale les adjuvants selon l'invention être présents dans les formulations comme les détergents en poudre ou liquide, les lotions moussantes ou non moussantes, les émulsions de consistance liquide ou semi-liquide telles que des laits obtenus par dispersion d'une phase grasse dans une phase aqueuse ou inversement, les suspensions ou les émulsions de consistance molle du type crèmes ou pommades, les gels ou encore les préparations solides telles que les sticks, les pains de nettoyage, les tampons imprégnés ou encore les masques hydratants.

25 Les adjuvants selon l'invention peuvent notamment être présents dans :

- les détergents ménagers et industriels, comme les nettoyants tout usage , les produits de lavage de la vaisselle, des sols, des vitres, des sanitaires, du textile;
- les formulations cosmétiques comme les lotions, les laits de toilettes, les compositions démaquillantes, les crèmes de soins ou les crèmes ou les lotions de protection contre le soleil et le rayonnement ultra-violet, les mousses, les gels coiffants ou toute formulation utilisée pour le coiffage ou pour faciliter le peignage des cheveux, les shampooings pour cheveux ou le corps, les gels de nettoyage du visage ou du corps, les savons liquides, les compositions moussantes pour le bain, les formulations utilisées pour le nettoyage des

dents ou de la cavité buccale comme les bains de bouche ou les dentifrices, les savons ou les pains de toilette.

- Les formulations phytosanitaires.

5

Les exemples suivants ont pour but d'illustrer la présente invention.

Exemple 1

10

Synthèse d'adjuvant de solubilisation à partir de D-xylose et d'huiles de Fusel

15

1277 g d'huile de Fusel de composition suivante :

Constituant	%
Eau	10,0
Ethanol	6,0
2-propanol	0,2
1-propanol	2,1
2-méthyl-propanol	9,3
1-butanol	0,3
3-méthyl butanol	45,0
2-méthyl-butanol	20,3
Impuretés	6,8

sont portés à ébullition dans un bouilleur surmonté d'un colonne de rectification. On recueille dans un premier temps une fraction A présentant des points d'ébullition inférieurs à 20 100°C (204 g), puis dans un second temps une fraction B présentant des points d'ébullition compris entre 100 et 140°C (994 g) de composition suivante :

Constituant	%
Eau	6
Ethanol	3,2
2-propanol	0,2
1-propanol	2
2-méthyl-propanol	10,1
1-butanol	0,3
3-méthyl-butanol	55,3
2-méthyl-butanol	21
Impuretés	1,9

170g de D-xylose sont placés dans 630 g de la fraction B contenant 3,4 g d'acide sulfurique. Le milieu réactionnel est maintenu sous pression réduite pendant 3 heures à 100°C. L'eau
 5 est éliminée par distillation azéotropique au cours de la réaction. L'acidité du milieu est neutralisée par une solution aqueuse de soude à 30,5% jusqu'à pH 7 à 8. Les alcools de Fusel en excès sont évaporés sous pression réduite à 80°C. Le résidu (244 g) est solubilisé dans 100 g d'eau osmosée. Les
 10 xylosides d'alkyle obtenus sont décolorés en présence de 5 g d'eau oxygénée à 50% à pH neutre.

Exemple 2

15

Synthèse d'adjuvant à partir de L-arabinose et d'huiles de Fusel

1441 g d'huile de Fusel de composition suivante :

20

Constituant	%
Eau	16,1
Ethanol	22,6
2-propanol	0,2
1-propanol	2,6
2-méthyl-propanol	6,7
1-butanol	0,3
3-méthyl butanol	23,0
2-méthyl-butanol	10,5
Impuretés	18,0

sont portés à ébullition dans un bouilleur surmonté d'un colonne de rectification. On recueille dans un premier temps une fraction A présentant des points d'ébullition inférieurs à
 25 100°C (594 g), puis dans un second temps une fraction B présentant des points d'ébullition compris entre 100 et 140°C qui décante. La phase supérieure C (582 g) présente la composition suivante :

Constituant	%
Eau	9,9
Ethanol	10,8
2-propanol	0
1-propanol	2,8
2-méthyl-propanol	9,2
1-butanol	0,6
3-méthyl-butanol	40,8
2-méthyl-butanol	18,4
Impuretés	7,5

200 g de L-arabinose sont placés dans 774 g de la fraction C contenant 4 g d'acide sulfurique. Le milieu réactionnel est 5 maintenu sous pression réduite pendant 3 heures à 100°C. L'eau est éliminée par distillation azéotropique au cours de la réaction. L'acidité du milieu est neutralisée par une solution aqueuse de soude à 30,5% jusqu'à pH 7 à 8. Les alcools de Fusel en excès sont évaporés sous pression réduite à 80°C. Le 10 résidu (282 g) est solubilisé dans 120 g d'eau osmosée. Les arabinosides d'alkyle obtenus sont décolorés en présence de 5 g d'eau oxygénée à 50% à pH neutre.

15

Exemple 3**Synthèse d'adjuvant à partir de D-glucose et d'huiles de Fusel**

1277 g d'huile de Fusel de composition suivante :

20

Constituant	%
Eau	10,0
Ethanol	6,0
2-propanol	0,2
1-propanol	2,1
2-méthyl-propanol	9,3
1-butanol	0,3
3-méthyl butanol	45,0
2-méthyl-butanol	20,3
Impuretés	6,8

sont portés à ébullition dans un bouilleur surmonté d'un colonne de rectification. On recueille dans un premier temps une fraction A présentant des points d'ébullition inférieurs à

100°C (204 g), puis dans un second temps une fraction B présentant des points d'ébullition compris entre 100 et 140°C (994 g) de composition suivante :

Constituant	%
Eau	6
Ethanol	3,2
2-propanol	0,2
1-propanol	2
2-méthyl-propanol	10,1
1-butanol	0,3
3-méthyl-butanol	55,3
2-méthyl-butanol	21
Impuretés	1,9

5

200 g de D-glucose monohydraté sont placés dans 562 g de la fraction B contenant 3,6 g d'acide sulfurique. Le milieu réactionnel est maintenu sous pression réduite pendant 3 heures à 100°C. L'eau est éliminée par distillation azéotropique au cours de la réaction. L'acidité du milieu est neutralisée par une solution aqueuse de soude à 30,5% jusqu'à pH 7 à 8. Les alcools de Fusel en excès sont évaporés sous pression réduite à 80°C. Le résidu (244 g) est solubilisé dans 100 g d'eau osmosée. Les glucosides d'alkyle obtenus sont décolorés en présence de 5 g d'eau oxygénée à 50% à pH neutre.

Exemple 4

20 Synthèse d'adjvant à partir de mélanges de D-xylose, L-arabinose et de D-glucose et d'huiles de Fusel

1277 g d'huile de Fusel de composition suivante :

Constituant	%
Eau	10,0
Ethanol	6,0
2-propanol	0,2
1-propanol	2,1
2-méthyl-propanol	9,3
1-butanol	0,3
3-méthyl butanol	45,0
2-méthyl-butanol	20,3
Impuretés	6,8

sont portés à ébullition dans un bouilleur surmonté d'un colonne de rectification. On recueille dans un premier temps une fraction A présentant des points d'ébullition inférieurs à 5 100°C (204g), puis dans un second temps une fraction B présentant des points d'ébullition compris entre 100 et 140°C (994 g) de composition suivante :

Constituant	%
Eau	6
Ethanol	3,2
2-propanol	0,2
1-propanol	2
2-méthyl-propanol	10,1
1-butanol	0,3
3-méthyl-butanol	55,3
2-méthyl-butanol	21
Impuretés	1,9

10 100 g de D-xylose, 100 g de L-arabinose et 100 g de D-glucose anhydre sont placés dans 1050 g de la fraction B contenant 6 g d'acide sulfurique. Le milieu réactionnel est maintenu sous pression réduite pendant 3 heures à 100°C. L'eau est éliminée par distillation azéotropique au cours de la réaction.

15 L'acidité du milieu est neutralisée par une solution aqueuse de soude à 30,5% jusqu'à pH 7 à 8. Les alcools de Fusel en excès sont évaporés sous pression réduite à 80°C. Le résidu (420 g) est solubilisé dans 180 g d'eau osmosée. Les glycosides d'alkyle obtenus sont décolorés en présence de 12 g

20 d'eau oxygénée à 50% à pH neutre.

Exemple 5

25 Synthèse d'adjuvant à partir de sirops de sucres issus de paille de blé et d'huiles de Fusel

1500 g d'huile de Fusel de composition suivante :

Constituant	%
Eau	10,0
Ethanol	6,0
2-propanol	0,2
1-propanol	2,1
2-méthyl-propanol	9,3
1-butanol	0,3
3-méthyl butanol	45,0
2-méthyl-butanol	20,3
Impuretés	6,8

sont portés à ébullition dans un bouilleur surmonté d'un colonne de rectification. On recueille dans un premier temps 5 une fraction A présentant des points d'ébullition inférieurs à 100°C (242 g), puis dans un second temps une fraction B présentant des points d'ébullition compris entre 100 et 140°C (1160 g) de composition suivante :

Constituant	%
Eau	6
Ethanol	3,2
2-propanol	0,2
1-propanol	2
2-méthyl-propanol	10,1
1-butanol	0,3
3-méthyl-butanol	55,3
2-méthyl-butanol	21
Impuretés	1,9

10

150 g de sirop de sucres issus de paille de blé contenant 37,5 g d'eau, 79 g de D-xylose, 13,6 g de L-arabinose, 8 g de D-glucose et 4,5g de D-galactose et de D-mannose sont ajoutés goutte à goutte en 1 heure 30 dans 400 g de la fraction B 15 contenant 2,25 g d'acide sulfurique à une température de l'ordre de 100 à 105°C. L'eau est éliminée au cours de la réaction par distillation azéotropique. Après l'addition du sirop de sucres, la pression du milieu réactionnel est abaissée progressivement à 250 mb à la même température afin 20 d'éliminer les traces d'eau. L'acidité du milieu est ensuite neutralisée par une solution aqueuse de soude à 30,5% jusqu'à pH 7 à 8. Les alcools de Fusel en excès sont évaporés sous pression réduite à 80°C. Le résidu (155 g) est solubilisé dans

65 g d'eau osmosée. Les glycosides d'alkyle obtenus sont décolorés en présence de 5 g d'eau oxygénée à 50% à pH neutre.

5

Exemple 6

Synthèse d'adjuvant à partir de sirops de sucres extraits de son désamylacé de blé et d'huiles de Fusel

10 1277 g d'huile de Fusel de composition suivante :

Constituant	%
Eau	10,0
Ethanol	6,0
2-propanol	0,2
1-propanol	2,1
2-méthyl-propanol	9,3
1-butanol	0,3
3-méthyl butanol	45,0
2-méthyl-butanol	20,3
Impuretés	6,8

sont portés à ébullition dans un bouilleur surmonté d'un colonne de rectification. On recueille dans un premier temps
15 une fraction A présentant des points d'ébullition inférieurs à 100°C (204 g), puis dans un second temps une fraction B présentant des points d'ébullition compris entre 100 et 140°C (994 g) de composition suivante :

Constituant	%
Eau	6
Ethanol	3,2
2-propanol	0,2
1-propanol	2
2-méthyl-propanol	10,1
1-butanol	0,3
3-méthyl-butanol	55,3
2-méthyl-butanol	21
Impuretés	1,9

20

200 g de sirop de sucres issus de son de blé désamylacé contenant 50 g d'eau, 72 g de D-xylose, 42 g de L-arabinose, 10,4 g de D-glucose et 3,7 g de D-galactose et D-mannose sont ajoutés goutte à goutte en 1 heure 30 dans 525 g de la

fraction B contenant 3 g d'acide sulfurique à une température de l'ordre de 100 à 105°C. L'eau est éliminée au cours de la réaction par distillation azéotropique. Après l'addition du sirop de sucres, la pression du milieu réactionnel est abaissée progressivement à 250 mb à la même température afin d'éliminer les traces d'eau. L'acidité du milieu est ensuite neutralisée par une solution aqueuse de soude à 30,5% jusqu'à pH 7 à 8. Les alcools de Fusel en excès sont évaporés sous pression réduite à 80°C. Le résidu (207 g) est solubilisé dans 90 g d'eau osmosée. Les glycosides d'alkyle obtenus sont décolorés en présence de 6 g d'eau oxygénée à 50% à pH neutre.

Exemple 7

15

Synthèse d'adjuvant à partir de sirops de sucres extraits de son brut de blé et d'huiles de Fusel

1277 g d'huile de Fusel de composition suivante :

20

Constituant	%
Eau	10,0
Ethanol	6,0
2-propanol	0,2
1-propanol	2,1
2-méthyl-propanol	9,3
1-butanol	0,3
3-méthyl butanol	45,0
2-méthyl-butanol	20,3
Impuretés	6,8

sont portés à ébullition dans un bouilleur surmonté d'un colonne de rectification. On recueille dans un premier temps une fraction A présentant des points d'ébullition inférieurs à 25 100°C (204 g), puis dans un second temps une fraction B présentant des points d'ébullition compris entre 100 et 140°C (994 g) de composition suivante :

Constituant	%
Eau	6
Ethanol	3,2
2-propanol	0,2
1-propanol	2
2-méthyl-propanol	10,1
1-butanol	0,3
3-méthyl-butanol	55,3
2-méthyl-butanol	21
Impuretés	1,9

200 g de sirop de sucres issus de son brut de blé contenant 50 g d'eau, 34,5 g de D-xylose, 20 g de L-arabinose, 71 g de D-glucose et 2 g de D-galactose et de D-mannose sont ajoutés 5 goutte à goutte en 1 heure 30 dans 470 g de la fraction B contenant 3 g d'acide sulfurique à une température de l'ordre de 100 à 105°C. L'eau est éliminée au cours de la réaction par distillation azéotropique. Après l'addition du sirop de 10 sucres, la pression du milieu réactionnel est abaissée progressivement à 250 mb à la même température afin d'éliminer les traces d'eau. L'acidité du milieu est ensuite neutralisée 15 par une solution aqueuse de soude à 30,5% jusqu'à pH 7 à 8. Les alcools de Fusel en excès sont évaporés sous pression réduite à 80°C. Le résidu (202 g) est solubilisé dans 90 g d'eau osmosée. Les glycosides d'alkyle obtenus sont décolorés en présence de 8 g d'eau oxygénée à 50% à pH neutre.

20

Exemple 8**Synthèse d'adjuvant à partir de D-xylose et d'huiles de Fusel**

25 150 g de D-xylose sont placés dans 740 g d'huile de Fusel de composition suivante :

Constituant	%
Eau	10,0
Ethanol	6,0
2-propanol	0,2
1-propanol	2,1
2-méthyl-propanol	9,3
1-butanol	0,3
3-méthyl butanol	45,0
2-méthyl-butanol	20,3
Impuretés	6,8

et contenant 7,5 g d'acide sulfurique. Le milieu réactionnel est maintenu sous pression réduite pendant 4 heures à 110°C.
 5 L'eau est éliminée par distillation azéotropique au cours de la réaction. Après filtration, l'acidité du milieu est neutralisée par une solution aqueuse de soude à 30,5% jusqu'à pH 7 à 8. Les alcools de Fusel en excès sont évaporés sous pression réduite à 80°C. Le résidu (200 g) est solubilisé dans
 10 100 g d'eau osmosée. Les xylosides d'alkyle obtenus sont décolorés en présence de 10 g d'eau oxygénée à 50% à pH neutre.

15

Exemple 9**Adjuvant de solubilisation**

50 g d'adjuvant de solubilisation de l'exemple 1 sont
 20 mélangés sous agitation à 25 g d'adjuvant de solubilisation de l'exemple 2 et 25 g d'adjuvant de solubilisation de l'exemple 3 afin d'obtenir un nouvel adjuvant de solubilisation.

Exemple 10

25

Adjuvant de solubilisation

85 g d'adjuvant de solubilisation de l'exemple 1 sont
 mélangés sous agitation à 15 g d'adjuvant de solubilisation de
 30 l'exemple 3 afin d'obtenir un nouvel adjuvant de solubilisation.

Exemple 11**Adjuvant de solubilisation**

5

31 g d'adjuvant de solubilisation de l'exemple 1 sont mélangés sous agitation à 69 g d'adjuvant de solubilisation de l'exemple 3 afin d'obtenir un nouvel adjuvant de solubilisation.

10

Exemple 12**Composition solubilisante**

15

30 g d'adjuvant de solubilisation de l'exemple 10 sont mélangés sous agitation à 70 g de polyglycosides d'alkyle tels que préparés dans l'exemple 9 du brevet EP 0 699 472 afin d'obtenir une composition solubilisante.

20

Exemple 13**Composition solubilisante**

25

30 g d'adjuvant de solubilisation de l'exemple 11 sont mélangés sous agitation à 70 g de polyglycosides d'alkyle tels que préparés dans l'exemple 9 du brevet EP 0 699 472 afin d'obtenir une composition solubilisante.

30

Exemple 14**Composition solubilisante**

35

40 g d'adjuvant de solubilisation de l'exemple 5 sont mélangés sous agitation à 60 g de polyglycosides d'alkyle tels que préparés dans l'exemple 6 du brevet EP 0 699 472 afin d'obtenir une composition solubilisante.

40

Exemple 15

Composition solubilisante

5

25 g d'adjvant de solubilisation de l'exemple 6 sont mélangés sous agitation à 75 g de polyglycosides d'alkyle tels que préparés dans l'exemple 9 du brevet EP 0 699 472 afin d'obtenir une composition solubilisante.

10

Exemple 16

Composition solubilisante

15

30 g d'adjvant de solubilisation de l'exemple 1 sont mélangés sous agitation à 60 g de polyglycosides d'alkyle tels que préparés dans l'exemple 9 du brevet EP 0 699 472 afin d'obtenir une composition solubilisante.

20

Exemple 17

Solubilisation d'un parfum citron de synthèse

25

100 µl de parfum de synthèse citron 19-11454 de Huber de Nose insoluble dans l'eau sont mis en suspension dans 5 ml d'eau osmosée contenant la composition solubilisante de l'exemple 12. 8,4 g de composition solubilisante de l'exemple 30 12 permettent la solubilisation de 1 g de parfum. On obtient alors une solution parfaitement limpide après 1 minute d'agitation.

Exemple 18**Solubilisation d'un parfum marine de synthèse**

5 100 µl de parfum marine 813417F insoluble dans l'eau sont mis en suspension dans 5 ml d'eau osmosée contenant la composition solubilisante de l'exemple 12. 7,4 g de composition solubilisante de l'exemple 12 permettent la solubilisation de 1 g de parfum. On obtient alors une solution
10 parfaitement limpide après 1 minute d'agitation.

Exemple 19

15 **Solubilisation d'ester méthylique de colza**

100 µl d'ester méthylique de colza (TOTAL RADIA 7961) insoluble dans l'eau sont mis en suspension dans 5 ml d'eau osmosée contenant la composition solubilisante de l'exemple
20 13. 5,4 g de composition solubilisante de l'exemple 13 permettent la solubilisation de 1 g d'ester méthylique de colza. On obtient alors une solution parfaitement limpide après 1 minute d'agitation.

25

Exemple 20**Solubilisation de 1-décanol**

30 100 µl de décanol insoluble dans l'eau sont mis en suspension dans 5 ml d'eau osmosée contenant la composition solubilisante de l'exemple 13. 6,5 g de composition solubilisante de l'exemple 13 permettent la solubilisation de 1 g de décanol. On obtient alors une solution parfaitement
35 limpide après 1 minute d'agitation.

Exemple 21**Solubilisation de myristate d'isopropyle**

5 100 µl de myristate d'isopropyle insoluble dans l'eau sont mis en suspension dans 5 ml d'eau osmosée contenant la composition solubilisante de l'exemple 12. 10 g de composition solubilisante de l'exemple 12 permettent la solubilisation de 1 g de myristate d'isopropyle. On obtient alors une solution
10 parfaitement limpide après 1 minute d'agitation.

Exemple 22**15 Solubilisation d'huile essentielle de romarin**

100 µl d'huile essentielle de romarin insoluble dans l'eau sont mis en suspension dans 5 ml d'eau osmosée contenant la composition solubilisante de l'exemple 12. 5,9 g de composition solubilisante de l'exemple 12 permettent la solubilisation de 1 g d'huile essentielle de romarin. On obtient alors une solution parfaitement limpide après 1 minute d'agitation.

25

Exemple 23**Composition limpide**

30 Une composition limpide est réalisée par mélange de :

- 7,1 g de composition solubilisante de l'exemple 12
- 3 g d'éthanol
- 0,3 g de parfum citron citron 19-11454 de Huber de Nose
- 0,4 g de conservateur (phénonip®)
- 35 - Eau osmosée qsp 100 g

Exemple 24**Composition limpide détergente**

5 Une composition limpide est réalisée par mélange de :

- 8,6 g de composition solubilisante de l'exemple 15
- 4 g d'éthanol
- 0,5 g d'huile essentielle de pin 34230 (OSF)
- 0,4 g de conservateur (phénonip®)

10 - Eau osmosée qsp 100 g.

- Cette composition présente d'excellentes propriétés détergentes multi-usages notamment pour le lavage des surfaces lisses.

15

Exemple 25**Composition limpide détergente**

20

Une composition limpide est réalisée par mélange de :

- 8,1 g de composition solubilisante de l'exemple 15
- 0,3 g de dodécyl-sulfate de sodium
- 3 g d'éthanol

25 - 0,5 g d'huile essentielle de pin 34230 (OSF)

- 0,4 g de conservateur (phénonip®)
- Eau osmosée qsp 100 g.

- Cette composition présente d'excellentes propriétés détergentes multi-usages notamment pour le lavage des surfaces lisses.

35

Composition limpide détergente

Une composition limpide est réalisée par mélange de :

- 8,6 g de composition solubilisante de l'exemple 15

Exemple 26

- 3 g d'éthanol
- 0,5 g d'huile essentielle de citron 9286 (OSF)
- 0,4 g de conservateur (phénonip®)
- Eau osmosée qsp 100 g.

5

Cette composition présente d'excellentes propriétés détergentes multi-usages notamment pour le lavage des surfaces lisses.

10

Exemple 27

Composition limpide détergente

15 Une composition limpide est réalisée par mélange de :

- 8,1 g de composition solubilisante de l'exemple 15
- 0,3 g de dodécyl-sulfate de sodium
- 3 g d'éthanol
- 0,5 g d'huile essentielle de citron 9286 (OSF)
- 20 - 0,4 g de conservateur (phénonip®)
- Eau osmosée qsp 100 g.

Cette composition présente d'excellentes propriétés détergentes multi-usages notamment pour le lavage des surfaces
25 lisses.

REVENDICATIONS

1 - Procédé de préparation d'adjvant de solubilisation
5 caractérisé en ce qu'il consiste à mettre en contact des huiles de Fusel avec un ou plusieurs sucres réducteurs en présence d'un catalyseur acide, à une température comprise entre 50 et 130°C et en éliminant l'eau du milieu réactionnel jusqu'à obtention d'une solution de glycosides d'alkyle et à 10 séparer les glycosides de cette solution.

2- Procédé suivant la revendication 1, caractérisé en ce qu'il consiste, avant la mise en contact avec un ou plusieurs sucres réducteurs, à éliminer les fractions lourdes des huiles de Fusel qui présentent des points d'ébullition supérieurs à 15 140°C.

3- Procédé suivant l'une des revendication 1 à 2, caractérisé en ce qu'il consiste, avant la mise en contact avec un ou 20 plusieurs sucres réducteurs, à éliminer les fractions lourdes des huiles de Fusel qui présentent des points d'ébullition supérieurs à 140°C par distillation.

4- Procédé suivant l'une des revendication 1 à 3, caractérisé en ce qu'il consiste, avant la mise en contact avec un ou 25 plusieurs sucres réducteurs, à éliminer les fractions légères des huiles de Fusel qui présentent des points d'ébullition inférieurs à 100°C.

30 5- Procédé suivant l'une des revendication 1 à 4, caractérisé en ce qu'il consiste, avant la mise en contact avec un ou plusieurs sucres réducteurs, à éliminer les fractions légères des huiles de Fusel qui présentent des points d'ébullition inférieurs à 100°C par distillation.

35

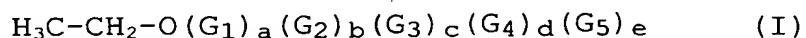
6- Procédé suivant l'une des revendication 1 à 5, caractérisé en ce qu'il consiste, à utiliser comme sucres réducteurs des pentoses choisis parmi le L-arabinose ou le D-xylose.

7- Procédé suivant l'une des revendication 1 à 5, caractérisé en ce qu'il consiste, à utiliser comme sucres réducteurs du glucose.

5 8- Procédé suivant l'une des revendication 1 à 5, caractérisé en ce qu'il consiste, à utiliser comme sucres réducteurs des mélanges de sucres comprenant en poids de 25% à 98% de pentoses, de préférence 60 à 100 % et plus particulièrement 90 à 100% choisis parmi le L-arabinose ou le D-xylose et 2% à 10% 10 de préférence 0 à 40% et plus particulièrement 0 à 10% d'hexoses choisis parmi le D-glucose, le D-galactose et le D-mannose.

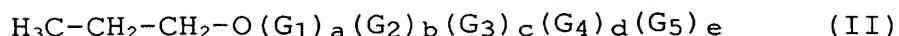
9- Adjuvant caractérisé en ce qu'il comprend en poids à 15 l'exception des impuretés :

- de 0% à 20 % d'un mélange de polyglycosides de formule (I) :

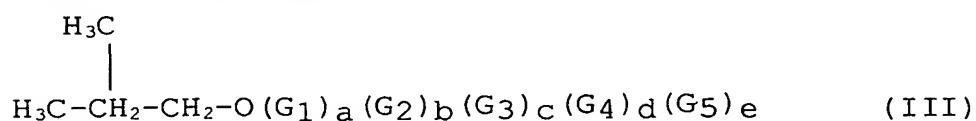


20

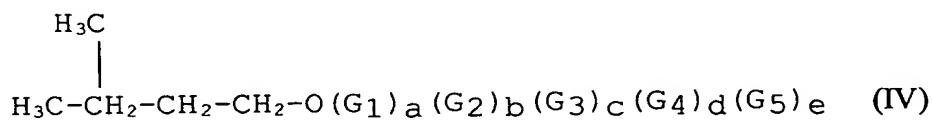
- de 0% à 5% d'un mélange de polyglycosides de formule (II) :



25 - de 0% à 15% d'un mélange de polyglycosides de formule (III) :

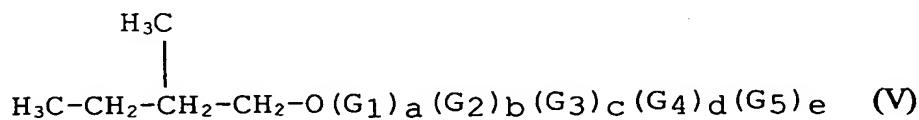


- de 20% à 80% d'un mélange de polyglycosides de formule (IV) :



30

- de 10% à 40% d'un mélange de polyglycosides de formule (V) :



dans lesquelles G_1 , G_2 , G_3 , G_4 , G_5 sont indépendamment les uns des autres, des restes d'un ose choisi préférentiellement parmi les hexoses et les pentoses, ces derniers étant choisis préférentiellement parmi l'arabinose et le xylose ; a, b, c, d et e étant égaux à 0 ou à 1, la somme de a, b, c, d et e étant au moins égale à 1. L'ensemble des composés I, II, III, IV et V, hormis les impuretés et d'éventuels glycosides d'alkyle autres que les composés I, II, III, IV et V, représentent 100%.

10

10- Adjuvant suivant la revendication 9, caractérisé en ce qu'il comprend au moins en poids :

- de 0% à 20% d'un mélange de polyglycosides de formule (III),
- de 45% à 80% d'un mélange de polyglycosides de formule (IV),
- de 10% à 40% d'un mélange de polyglycosides de formule (V).

11- Adjuvant suivant la revendication 9, caractérisé en ce qu'il comprend au moins en poids :

20

- de 60% à 75% d'un mélange de polyglycosides de formule (IV),
- de 25% à 40% d'un mélange de polyglycosides de formule (V).

12- Adjuvant suivant l'une des revendications 9 à 11, caractérisé en ce qu'il soit dérivé de pentoses choisis parmi le L-arabinose ou le D-xylose.

13- Adjuvant suivant l'une des revendications 9 à 11, caractérisé en ce qu'il soit dérivé de D-glucose.

30

14- Adjuvant suivant l'une des revendications 9 à 11, caractérisé en ce qu'il soit dérivé de mélanges de sucres comprenant en poids de 25% à 98% de pentoses, de préférence 60 à 100 % et plus particulièrement 90 à 100% choisis parmi le L-arabinose ou le D-xylose et 2% à 75%, de préférence 0 à 40% et plus particulièrement 0 à 10% d'hexoses choisis parmi le D-glucose, le D-galactose et le D-mannose.

15- Composition caractérisée en ce qu'elle comprend au moins en poids :

- 10% à 60% d'adjvant suivant l'une des revendications 9 à 14
- 40% à 90% de tensioactifs non ioniques, anioniques, 5 amphotères, cationiques ou leurs mélanges.

16- Composition suivant la revendication 15 caractérisée en ce qu'elle comprend en poids :

- 10% à 60% d'adjvant suivant l'une des revendications 9 à 14
- 10 - 40% à 90% de tensioactifs non ioniques.

17- Composition suivant l'une des revendications 15 à 16 caractérisée en ce qu'elle comprend en poids :

- 10% à 60% d'adjvant suivant l'une des revendications 9 à 14
- 15 - 40% à 90% de polyglycosides d'alkyle comportant de 8 à 22 atomes de carbone sur la chaîne alkyle.

18- Composition caractérisée en ce qu'elle comprend en poids :

- 0,5 à 5% d'adjvant suivant l'une des revendications 9 à 14,
- 20 - 2 à 7% de polyglycosides d'alkyle comportant de 8 à 14 atomes de carbone sur la chaîne alkyle,
- 1 à 10 % d'alcanols linéaires ou ramifiés présentant de 2 à 5 atomes de carbone ou leurs mélanges,
- 0,1 à 3% de substances actives lipophiles à solubiliser.

25

19- Composition suivant la revendication 18 caractérisée en ce qu'elle comprend en poids :

- 0,5 à 5% d'adjvant suivant l'une des revendications 7 à 9
- 1 à 10% de polyglycosides d'alkyle comportant de 8 à 14 30 atomes de carbone sur la chaîne alkyle,
- 1 à 10% d'alcanols linéaires ou ramifiés présentant de 2 à 5 atomes de carbone ou leurs mélanges,
- 0,1 à 2% d'huile essentielle,
- 0 à 0,5% d'agent conservateur.

35

20- Composition suivant la revendication 19 caractérisée en ce que l'huile essentielle est choisie parmi les huiles de pin, de citron, d'orange, de mandarine, de pamplemousse, de lavande, de menthe, de thym, de romarin, d'eucalyptus.

21- Utilisation des adjuvants selon les revendications 9 à 14
en cosmétique, dermo-cosmétique, pharmacie, dans les produits
phytosanitaires.

5

THIS PAGE BLANK (USPTO)